



Свойства

Электрод с основой из аустенитного сплава с примерно 10% δ-феррита с рутиловым покрытием. Выход наплавленного металла 110%. Металл сварного шва устойчив к межкристаллитной коррозии до 350°C. Окалиностойкий до 850°C (воздух). Хладостойкость при температурах до -196°C. Полируется до зеркального блеска.

Технические данные

EN 1600:	E 19 9 L R 32
AWS A5.4:	E 308L-17
SFA 5.4:	E308L-17
W.-Nr.:	1.4316

Химический состав наплавленного металла, %:
0,02 C – 0,8 Si – 1 Mn – 20 Cr – 10,5 Ni – остальное Fe

Феррит: 10 FN

Наплавленный металл (необработанный)	Ориентировочное значение при 20°C
Предел текучести при растяжении, $R_{p0,2}$ [МПа]	430
Предел прочности при растяжении, R_m [МПа]	590
Удлинение при разрыве, A_5 [%]	40
Работа ударной вязкости, A_5 (ISO-V) [Дж]	65
Твердость [HV]	200

Применение

Для сварки соединений из нестабилизированных и стабилизированных CrNi-сталей, например:

- 1.4301 – X 5 CrNi 18 – 10 (X 5 CrNi 18-9),
- 1.4306 – X 2 CrNi 19 – 11 (X 2 CrNi 18-9),
- 1.4308 – GX 6 CrNi 18-9,
- 1.4311 – X 2 CrNi 18-10,
- 1.4541 – X 6 CrNiTi 18-10,
- 1.4550 – X 6 CrNiNb 18-10 (X 10 CrNiNb 18-9),
- 1.4552 – GX 5 CrNiNb 19-10,
- 1.4948 – X 6 CrNi 18-11,
- 1.6900 – X 12 CrNi 18-9,
- 1.6901 – GX 8 CrNi 18-10,
- 1.6902 – GX 6 CrNi 18-10,
- 1.6903 – X 10 CrNiTi 18-10,
- 1.6906 – X 5 CrNi 18-10,

а также соответствующих плакированных сталей и для наплавов.

Eutec Trode E 308L-17 применяется, например, в химической и текстильной промышленности, машиностроении, при монтаже трубопроводов и производстве емкостей, а также в пищевой промышленности.

Указания по применению

Место сварки следует зачистить. В случае длительного хранения электродов в холодном и влажном помещении их необходимо прокалить при температуре 250°C в течение 3 часов. Температуру промежуточных слоев ограничить до 150°C. Для зачистки швов применять проволочные щетки из аустенитных CrNi-сталей.

Сварочные позиции: все, кроме PG (f)
Вид тока: = (+) или ~
Напряжение холостого хода: ≥ 50 В

